

Work Order ID 152509

Thursday, October 27, 2016 7:06:02 AM

152509

Page 1

Item ID: 650.0401

Accept

N900040100Setup Start ***NS1***

Revision ID:

Stop ***NS2***

Item Name: PUREair Fairing Assembly

Start Date: 10/27/2016 Start Qty: 1.00

1

Cust Item ID:

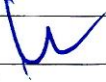
Required Date: 11/10/2016 Req'd Qty: 1.00

1

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan: 

Date: _____

Tooling: _____

Date: _____

Run Start ***NR1***

QC: _____

Date: _____

SPC (Y/N): _____

Date: _____

Stop ***NR2***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr

Revision Nbr

**DAS
10
9-89**

650.0400

110

0.00

110

PURCHASING

Purchasing

Memo

Issue P/O:

Description: 650.0401

Supplier: FDC

Certification of Conformity and process sheet from FDC is required.

0.00

 16-04-14

120

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00

120

Packaging

Memo

Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached

0.00

1X 8017-01-25

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____		DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐		AGAINST DEPARTMENT/PROCESS Skid-tube ☐ Machining ☐ Thermoforming ☐ Large Fab ☐ Cross tube ☐ Small Fab ☐ Finishing ☐ Composite ☐ Water Jet ☐ Prod. Eng. Coord. ☐ Rec/Store/Packaging ☐ Supplier ☐ Engineering ☐ Quality ☐ Other ☐					
Date :		Step #:		QTY Effective :			MRB (QSI042) Approval Completed By Lead hand / Supervisor Approval Verification QC / QA Coordinator Approval		
Description Work Order Deviation				Disposition					

Root Cause				FAULT CATEGORY			
Environment ☐		No Re-verification ☐		Pressure/Forced ☐		Temperature/Cure ☐	
Design ☐		Operator ☐		Bending ☐		Set-up ☐	
Doc/Data ☐		Offset/Setup ☐		Centre Not Concentric ☐		BOM/Route ☐	
Equip/Tooling ☐		Supplier ☐		Cracks ☐		Broken/Damage/Defect ☐	
Handling/Pre ☐		Training ☐		Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐		Inspection Incomplete/Unqualified ☐	
Material ☐		Use for Testing ☐		Cuffs ☐		Contamination ☐	
Internal Transport ☐		Poor Information ☐		Crushing ☐		Countersink ☐	
Tribal Knowledge ☐		Rushing ☐		Heat Treat ☐		Cut Too Short ☐	
LOA ☐		Product Improvement ☐		Wave/Twist in Tube ☐		Instructions Incomplete/Unclear ☐	
Substation ☐		Process Improvement ☐		Marks/Chatter ☐		Drill Holes ☐	
Past Expiry Date ☐		Manufacturing Process ☐		OTHER :			
Misidentified ☐		Past Due ☐					

Thursday, October 27, 2016 7:06:02 AM

Page 2

NS1

Stop ***NS2***

Customer:

Run Start *NR1*

Stop ***NR2***

NR2

130 QC6- Inspect dimensions to drawing 0.00

1.30

① 17.01.26 PD

Inspect as per Dwg 650.0401
Audit process sheet.

140 Identify as per dwg & Stock Location: PK 0.00

Packaging	Memo	0.00	6
Packaging			9-89

150	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00		
150			DAS	JAN 26 2017
QC	Memo	0.02	21	
			9-89	

Quality Control

DAS
21
9-89 JAN 26 2017

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS Skid-tube ☐ Machining ☐ Thermoforming ☐ Large Fab ☐ Cross tube ☐ Small Fab ☐ Finishing ☐ Composite ☐ Water Jet ☐ Prod. Eng. Coord. ☐ Rec/Store/Packaging ☐ Supplier ☐ Engineering ☐ Quality ☐ Other ☐			
Date :	Step #:	QTY Effective :		MRB (QSI042) Approval	
Description Work Order Deviation		Disposition			
				Completed By	
				Lead hand / Supervisor Approval Verification	
				QC / QA Coordinator Approval	
Root Cause		FAULT CATEGORY			
Environment ☐ Design ☐ Doc/Data ☐ Equip/Tooling ☐ Handling/Pre ☐ Material ☐ Internal Transport ☐ Tribal Knowledge ☐ LOA ☐ Substation ☐ Past Expiry Date ☐ Misidentified ☐	No Re-verification ☐ Operator ☐ Offset/Setup ☐ Supplier ☐ Training ☐ Use for Testing ☐ Poor Information ☐ Rushing ☐ Product Improvement ☐ Process Improvement ☐ Manufacturing Process ☐ Past Due ☐	Pressure/Forced ☐ Bending ☐ Centre Not Concentric ☐ Cracks ☐ Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐ Cuffs ☐ Crushing ☐ Heat Treat ☐ Wave/Twist in Tube ☐ Marks/Chatter ☐	Temperature/Cure ☐ Set-up ☐ BOM/Route ☐ Broken/Damage/Defect ☐ Inspection Incomplete/Unqualified ☐ Contamination ☐ Countersink ☐ Cut Too Short ☐ Instructions Incomplete/Unclear ☐ Drill Holes ☐	Power Loss/Surge ☐ Folio/Program ☐ Grain ☐ Weld ☐ Wrong Stock Pulled ☐ Out of Sequence ☐ Off-set ☐ Mislabeled ☐ Fit/Function ☐ Misaligned/off center ☐	Positioned Wrong ☐ Outside Dimensions ☐ Over/Under tolerance ☐ Part Incorrect ☐ Part Lost/Missing ☐ Part Moved ☐ Drawing ☐ Finish ☐ Misread ☐ Turning Sequence ☐
OTHER : ☐					

Picklist Print

Thursday, October 27, 2016 7:06:01 AM

Page 1/1

Work Order ID: 152509

152509

Parent Item: 650.0401

650 0401

Parent Item Name: PUREair Fairing Assembly

Start Date: 10/27/2016

Required Date: 11/10/2016

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments:

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
650.0401P *650 0401P* AS350 Eaps Fairing Assembly		Purchased	No				Each	0.0000		1			
										**	1X 8017-01-25		

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Skid-tube ☐</td> <td style="border: none;">Cross tube ☐</td> <td style="border: none;">Water Jet ☐</td> <td style="border: none;">Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Machining ☐</td> <td style="border: none;">Small Fab ☐</td> <td style="border: none;">Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td style="border: none;">Quality ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Thermoforming ☐</td> <td style="border: none;">Finishing ☐</td> <td style="border: none;">Rec/Store/Packaging ☐</td> <td style="border: none;">Other ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Large Fab ☐</td> <td style="border: none;">Composite ☐</td> <td style="border: none;">Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>				Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																																																			
Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐																																																																				
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐																																																																				
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐																																																																				
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																																																																					
Date :	Step #:	QTY Effective :		MRB (QSI042) Approval																																																																			
Description Work Order Deviation			Disposition																																																																				
			Completed By																																																																				
			Lead hand / Supervisor Approval Verification																																																																				
			QC / QA Coordinator Approval																																																																				
Root Cause <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Environment ☐</td> <td style="border: none;">No Re-verification ☐</td> <td style="border: none;">Pressure/Forced ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Design ☐</td> <td style="border: none;">Operator ☐</td> <td style="border: none;">Bending ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Doc/Data ☐</td> <td style="border: none;">Offset/Setup ☐</td> <td style="border: none;">Centre Not Concentric ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Equip/Tooling ☐</td> <td style="border: none;">Supplier ☐</td> <td style="border: none;">Cracks ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Handling/Pre ☐</td> <td style="border: none;">Training ☐</td> <td style="border: none;">Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Material ☐</td> <td style="border: none;">Use for Testing ☐</td> <td style="border: none;">Cuffs ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Internal Transport ☐</td> <td style="border: none;">Poor Information ☐</td> <td style="border: none;">Crushing ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Tribal Knowledge ☐</td> <td style="border: none;">Rushing ☐</td> <td style="border: none;">Heat Treat ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">LOA ☐</td> <td style="border: none;">Product Improvement ☐</td> <td style="border: none;">Wave/Twist in Tube ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Substation ☐</td> <td style="border: none;">Process Improvement ☐</td> <td style="border: none;">Marks/Chatter ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Past Expiry Date ☐</td> <td style="border: none;">Manufacturing Process ☐</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Misidentified ☐</td> <td style="border: none;">Past Due ☐</td> <td style="border: none;">OTHER : ☐</td> </tr> </table>			Environment ☐	No Re-verification ☐	Pressure/Forced ☐	Design ☐	Operator ☐	Bending ☐	Doc/Data ☐	Offset/Setup ☐	Centre Not Concentric ☐	Equip/Tooling ☐	Supplier ☐	Cracks ☐	Handling/Pre ☐	Training ☐	Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐	Material ☐	Use for Testing ☐	Cuffs ☐	Internal Transport ☐	Poor Information ☐	Crushing ☐	Tribal Knowledge ☐	Rushing ☐	Heat Treat ☐	LOA ☐	Product Improvement ☐	Wave/Twist in Tube ☐	Substation ☐	Process Improvement ☐	Marks/Chatter ☐	Past Expiry Date ☐	Manufacturing Process ☐		Misidentified ☐	Past Due ☐	OTHER : ☐	FAULT CATEGORY <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Temperature/Cure ☐</td> <td style="border: none;">Power Loss/Surge ☐</td> <td style="border: none;">Positioned Wrong ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Set-up ☐</td> <td style="border: none;">Folio/Program ☐</td> <td style="border: none;">Outside Dimensions ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">BOM/Route ☐</td> <td style="border: none;">Grain ☐</td> <td style="border: none;">Over/Under tolerance ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Broken/Damage/Defect ☐</td> <td style="border: none;">Weld ☐</td> <td style="border: none;">Part Incorrect ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Inspection Incomplete/Unqualified ☐</td> <td style="border: none;">Wrong Stock Pulled ☐</td> <td style="border: none;">Part Lost/Missing ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Contamination ☐</td> <td style="border: none;">Out of Sequence ☐</td> <td style="border: none;">Part Moved ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Countersink ☐</td> <td style="border: none;">Off-set ☐</td> <td style="border: none;">Drawing ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Cut Too Short ☐</td> <td style="border: none;">Mislabeled ☐</td> <td style="border: none;">Finish ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Instructions Incomplete/Unclear ☐</td> <td style="border: none;">Fit/Function ☐</td> <td style="border: none;">Misread ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Drill Holes ☐</td> <td style="border: none;">Misaligned/off center ☐</td> <td style="border: none;">Turning Sequence ☐</td> </tr> </table>			Temperature/Cure ☐	Power Loss/Surge ☐	Positioned Wrong ☐	Set-up ☐	Folio/Program ☐	Outside Dimensions ☐	BOM/Route ☐	Grain ☐	Over/Under tolerance ☐	Broken/Damage/Defect ☐	Weld ☐	Part Incorrect ☐	Inspection Incomplete/Unqualified ☐	Wrong Stock Pulled ☐	Part Lost/Missing ☐	Contamination ☐	Out of Sequence ☐	Part Moved ☐	Countersink ☐	Off-set ☐	Drawing ☐	Cut Too Short ☐	Mislabeled ☐	Finish ☐	Instructions Incomplete/Unclear ☐	Fit/Function ☐	Misread ☐	Drill Holes ☐	Misaligned/off center ☐	Turning Sequence ☐
Environment ☐	No Re-verification ☐	Pressure/Forced ☐																																																																					
Design ☐	Operator ☐	Bending ☐																																																																					
Doc/Data ☐	Offset/Setup ☐	Centre Not Concentric ☐																																																																					
Equip/Tooling ☐	Supplier ☐	Cracks ☐																																																																					
Handling/Pre ☐	Training ☐	Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐																																																																					
Material ☐	Use for Testing ☐	Cuffs ☐																																																																					
Internal Transport ☐	Poor Information ☐	Crushing ☐																																																																					
Tribal Knowledge ☐	Rushing ☐	Heat Treat ☐																																																																					
LOA ☐	Product Improvement ☐	Wave/Twist in Tube ☐																																																																					
Substation ☐	Process Improvement ☐	Marks/Chatter ☐																																																																					
Past Expiry Date ☐	Manufacturing Process ☐																																																																						
Misidentified ☐	Past Due ☐	OTHER : ☐																																																																					
Temperature/Cure ☐	Power Loss/Surge ☐	Positioned Wrong ☐																																																																					
Set-up ☐	Folio/Program ☐	Outside Dimensions ☐																																																																					
BOM/Route ☐	Grain ☐	Over/Under tolerance ☐																																																																					
Broken/Damage/Defect ☐	Weld ☐	Part Incorrect ☐																																																																					
Inspection Incomplete/Unqualified ☐	Wrong Stock Pulled ☐	Part Lost/Missing ☐																																																																					
Contamination ☐	Out of Sequence ☐	Part Moved ☐																																																																					
Countersink ☐	Off-set ☐	Drawing ☐																																																																					
Cut Too Short ☐	Mislabeled ☐	Finish ☐																																																																					
Instructions Incomplete/Unclear ☐	Fit/Function ☐	Misread ☐																																																																					
Drill Holes ☐	Misaligned/off center ☐	Turning Sequence ☐																																																																					



APICAL INDUSTRIES, INC.
dba DART AEROSPACE

TRANSACTION CODES (TC):
A-ADD
R-REVISE
C-CREATE
D-DELETE

ENGINEERING CHANGE NOTICE NO.

04939

SHEET 1 OF 1

DWG NO. 650.0400

REV: C

PREPARED BY J. SOTO

DATE: 04/28/2015

EFFECT ON DWG
☒ INC. ☐ UNINC.

DWG TITLE: AS350 EAPS FAIRING ASSY

APPROVED BY:

ENGR

MFG

QC

EFF. NEXT ORDER

REASON: REVISED F/N 4, 5, 6, & 9 FROM IMPERIAL TO METRIC.

ULO 152809

9	R	601.3803	2	SCREW	LN9038-05-16	
6	R	601.3802	14	CLICK BOND, NUTPLATE	CB6014CR5M-1P	
5	R	601.3801	12	SCREW	LN9038-05-14	
4	R	601.3800	14	WASHER	BS4320-A5	
F/N	TC	PART NUMBER	.0401			
		QTY		DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION
DOCUMENTS EFFECTED:				☐ PATTERN ☐ MDL ☒ INSTALL INSTRUCTIONS ☒ ICA ☐ FMS ☒ BOM	CHANGE CATEGORY ☐ MAJOR ☒ MINOR	DER REVIEW REQUIRED ☐ YES ☒ NO

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

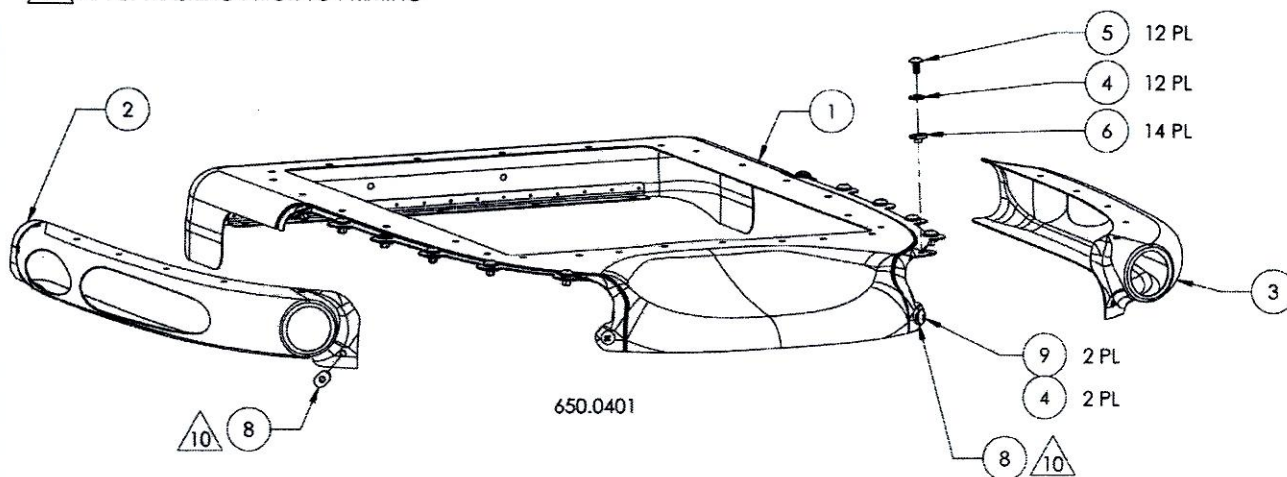
Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Skid-tube ☐</td> <td style="border: none;">Cross tube ☐</td> <td style="border: none;">Water Jet ☐</td> <td style="border: none;">Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Machining ☐</td> <td style="border: none;">Small Fab ☐</td> <td style="border: none;">Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td style="border: none;">Quality ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Thermoforming ☐</td> <td style="border: none;">Finishing ☐</td> <td style="border: none;">Rec/Store/Packaging ☐</td> <td style="border: none;">Other ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Large Fab ☐</td> <td style="border: none;">Composite ☐</td> <td style="border: none;">Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>				Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐	
Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐																		
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐																		
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐																		
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																			
Date :	Step #:	QTY Effective :		MRB (QSI042) Approval																	
Description Work Order Deviation		Disposition		Completed By																	
				Lead hand / Supervisor Approval Verification																	
				QC / QA Coordinator Approval																	
Root Cause		FAULT CATEGORY																			
Environment ☐ Design ☐ Doc/Data ☐ Equip/Tooling ☐ Handling/Pre ☐ Material ☐ Internal Transport ☐ Tribal Knowledge ☐ LOA ☐ Substation ☐ Past Expiry Date ☐ Misidentified ☐	No Re-verification ☐ Operator ☐ Offset/Setup ☐ Supplier ☐ Training ☐ Use for Testing ☐ Poor Information ☐ Rushing ☐ Product Improvement ☐ Process Improvement ☐ Manufacturing Process ☐ Past Due ☐	Pressure/Forced ☐ Bending ☐ Centre Not Concentric ☐ Cracks ☐ Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐ Cuffs ☐ Crushing ☐ Heat Treat ☐ Wave/Twist in Tube ☐ Marks/Chatter ☐	Temperature/Cure ☐ Set-up ☐ BOM/Route ☐ Broken/Damage/Defect ☐ Inspection Incomplete/Unqualified ☐ Contamination ☐ Countersink ☐ Cut Too Short ☐ Instructions Incomplete/Unclear ☐ Drill Holes ☐	Power Loss/Surge ☐ Folio/Program ☐ Grain ☐ Weld ☐ Wrong Stock Pulled ☐ Out of Sequence ☐ Off-set ☐ Mislabeled ☐ Fit/Function ☐ Misaligned/off center ☐	Positioned Wrong ☐ Outside Dimensions ☐ Over/Under tolerance ☐ Part Incorrect ☐ Part Lost/Missing ☐ Part Moved ☐ Drawing ☐ Finish ☐ Misread ☐ Turning Sequence ☐																
OTHER :																					

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF APICAL INDUSTRIES. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF APICAL INDUSTRIES IS PROHIBITED.

NOTES:

1. IDENTIFY IAW MPP 120
2. MANUFACTURE IAW MPP 145
3. PART DIMENSIONS CONTROLLED BY 3D CAD MODEL
F/N 1 CONTROLLED BY "650.0410 FAIRING.SLDPRT", LAST MODIFIED: 7/24/13
F/N 2 CONTROLLED BY "650.0411 RIGHT EJECTOR COVER.SLDPRT", LAST MODIFIED: 7/24/13
F/N 3 CONTROLLED BY "650.0412 LEFT EJECTOR COVER.SLDPRT", LAST MODIFIED: 7/17/13
4. MATERIAL: GREY EPOXY SURFACE VEIL (AX-2140-50")
5. MATERIAL: COPPER LIGHTNING STRIKE PROTECTION 3CU-125A (05-02632)
6. MATERIAL: CARBON FIBER PREPREG
CARBON FIBER: ALDILA PREPREG SYSTEM 3K 2X2-FR250B-204/40-50"
7. CURE TEMPERATURE: 260°F FOR 4 HOURS, SEE DRAWING DETAILS ON SHEET 3 FOR LAYUP SCHEDULE
8. PRIME IAW MIL-PRF-85582, 5 MIL MAX, MASK NUTPLATE THREADS
9. MATERIAL: POLYCARBONATE
10. ATTACH F/N 8 TO F/N 2 OR 3 USING PLASTIC WELDER FROM VENDOR DEVCON
11. APPLY MASKING PRIOR TO PRIMING



REVISIONS			
REV	DESCRIPTION	DATE	APPROVED
N/C	INITIAL RELEASE	07/25/13	L. GARDNER
A	INCORPORATED ECH 04272	11/27/13	P. BRAVO
B	INCORPORATED ECH 04310	12/17/13	P. BRAVO
C	INCORPORATED ECH 04327	04/18/14	P. BRAVO
D	INCORPORATED ECH 04931	04/28/15	P. BRAVO

	1	12			
	1	11			
	2	9	601.3803	SCREW	LN9038-05-16
	2	8	650.0415	SPACER	△△
	14	6	601.3802	CLICK BOND, NUTPLATE	CB6014CR5M-1P
	12	5	601.3801	SCREW	LN9038-05-14
	14	4	601.3800	WASHER	BS4320-A5
	1	3	650.0412	LEFT EJECTOR COVER	△△△△
	1	2	650.0411	RIGHT EJECTOR COVER	△△△△
	1	1	650.0410	FAIRING	△△△△
			650.0401	AS350 EAPS FAIRING ASSY	
	D401	F/N	P/N	DESCRIPTION	MAT'L SPEC..
QTY					
PARTS LIST					
NEXT ASSY (S)					
ORIGINAL DATE (MM-DD-YY)		07/16/13			
DRAWN BY		CREEFER			
I. PETUP		L. GARDNER			
DRAWING APPROVAL					
J. GARDNER					
SHEET NO.					
CONTRACT NO.					
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN INCHES TO 3 DECIMALS, UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS TO 0.1 MILLIMETER. 3 PLACE DECIMALS 0.001 ANGLES & 3°					
SHEET		CAGE CODE		DWG. NO.	
B		07M26		650.0400	
SCALE		NONE		SHEET 1 OF 4	

DQA: _____ Date: _____



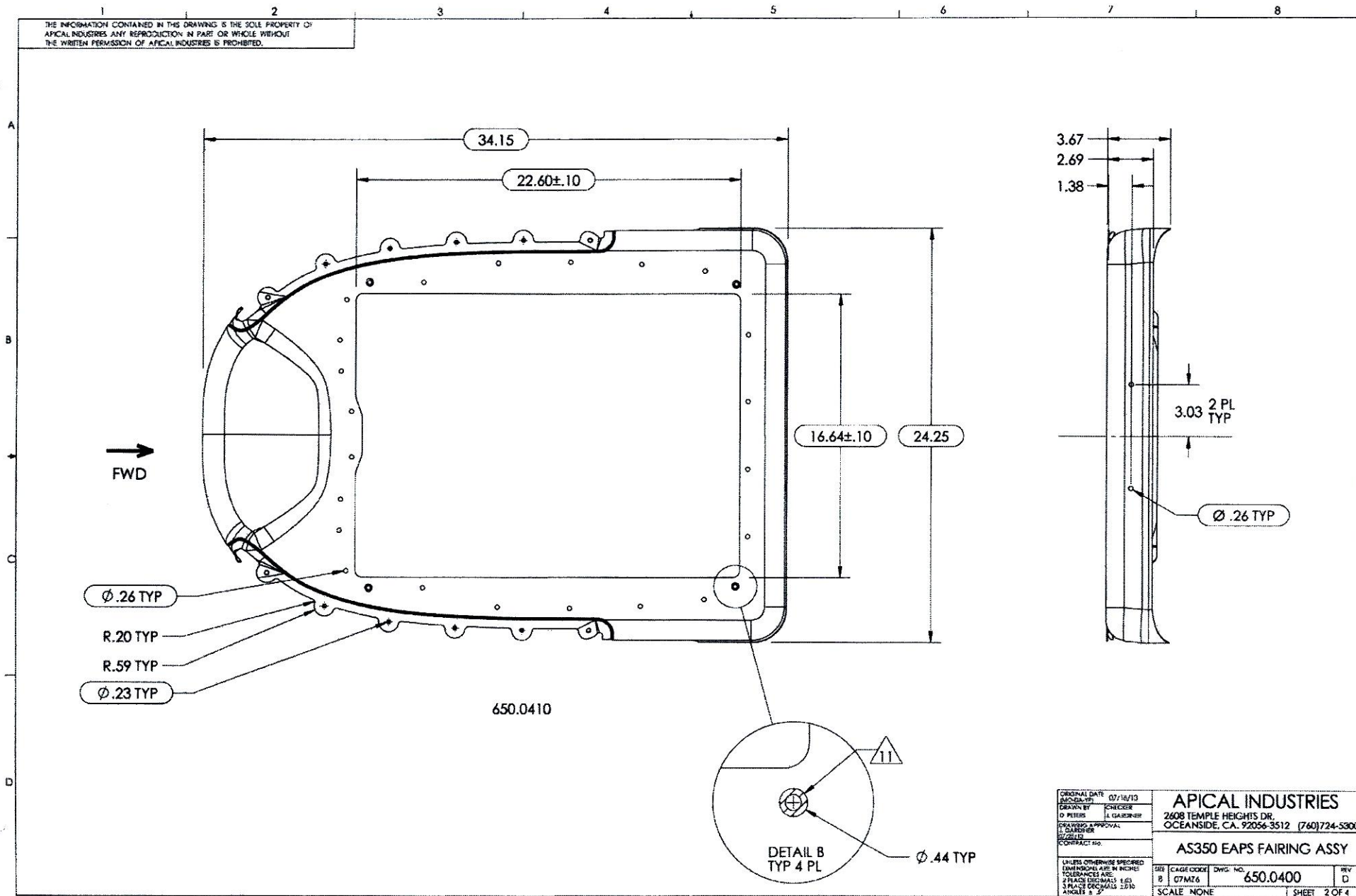
WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____		DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐		AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="width:12.5%;">Skid-tube ☐</td> <td style="width:12.5%;">Cross tube ☐</td> <td style="width:12.5%;">Water Jet ☐</td> <td style="width:12.5%;">Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td>Machining ☐</td> <td>Small Fab ☐</td> <td>Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td>Quality ☐</td> </tr> <tr> <td>Thermoforming ☐</td> <td>Finishing ☐</td> <td>Rec/Store/Packaging ☐</td> <td>Other ☐</td> </tr> <tr> <td>Large Fab ☐</td> <td>Composite ☐</td> <td>Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>						Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐	
Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐																						
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐																						
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐																						
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																							
Date :		Step #:		QTY Effective :			MRB (QSI042) Approval																		
Description Work Order Deviation				Disposition				Completed By																	
								Lead hand / Supervisor Approval Verification																	
								QC / QA Coordinator Approval																	
Root Cause		FAULT CATEGORY																							
Environment ☐		No Re-verification ☐		Pressure/Forced ☐		Temperature/Cure ☐		Power Loss/Surge ☐	Positioned Wrong ☐																
Design ☐		Operator ☐		Bending ☐		Set-up ☐		Folio/Program ☐	Outside Dimensions ☐																
Doc/Data ☐		Offset/Setup ☐		Centre Not Concentric ☐		BOM/Route ☐		Grain ☐	Over/Under tolerance ☐																
Equip/Tooling ☐		Supplier ☐		Cracks ☐		Broken/Damage/Defect ☐		Weld ☐	Part Incorrect ☐																
Handling/Pre ☐		Training ☐		Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐		Inspection Incomplete/Unqualified ☐		Wrong Stock Pulled ☐	Part Lost/Missing ☐																
Material ☐		Use for Testing ☐		Cuffs ☐		Contamination ☐		Out of Sequence ☐	Part Moved ☐																
Internal Transport ☐		Poor Information ☐		Crushing ☐		Countersink ☐		Off-set ☐	Drawing ☐																
Tribal Knowledge ☐		Rushing ☐		Heat Treat ☐		Cut Too Short ☐		Mislabeled ☐	Finish ☐																
LOA ☐		Product Improvement ☐		Wave/Twist in Tube ☐		Instructions Incomplete/Unclear ☐		Fit/Function ☐	Misread ☐																
Substation ☐		Process Improvement ☐		Marks/Chatter ☐		Drill Holes ☐		Misaligned/off center ☐	Turning Sequence ☐																
Past Expiry Date ☐		Manufacturing Process ☐		OTHER : _____																					
Misidentified ☐		Past Due ☐																							

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF
APICAL INDUSTRIES. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT
THE WRITTEN PERMISSION OF APICAL INDUSTRIES IS PROHIBITED.



ORIGINAL DATE 07/16/10		APICAL INDUSTRIES	
DRAWN BY CHECKER		2608 TEMPLE HEIGHTS DR.	
D. PETER		OCEANSIDE, CA. 92056-3512 (760)724-5300	
DRAWING APPROVAL		AS350 EAPS FAIRING ASSY	
L. GARDNER		SEE CAGE CODE	DWG. NO.
07/26/10		B 07M26	650.0400
CONTRACT NO.		SCALE NONE	REV D
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: 2 PLACE DECIMALS 1.00 3 PLACE DECIMALS 0.010 ANGLES ± .2°		SHEET 2 OF 4	

DQA: _____ Date: _____



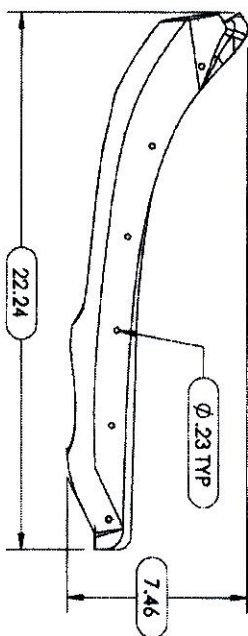
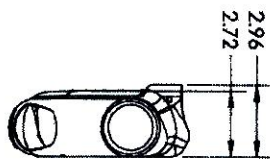
WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

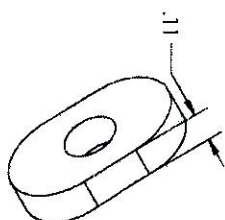
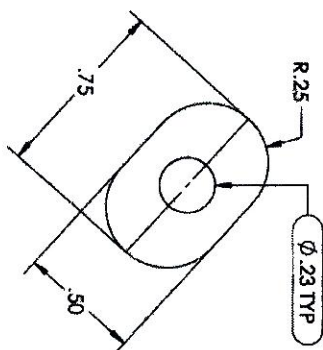
Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS Skid-tube ☐ Machining ☐ Thermoforming ☐ Large Fab ☐ Cross tube ☐ Small Fab ☐ Finishing ☐ Composite ☐ Water Jet ☐ Prod. Eng. Coord. ☐ Rec/Store/Packaging ☐ Supplier ☐ Engineering ☐ Quality ☐ Other ☐						
Date : _____		Step #: _____		QTY Effective : _____		MRB (QSI042) Approval		
Description Work Order Deviation				Disposition				
								Completed By
								Lead hand / Supervisor Approval Verification
								QC / QA Coordinator Approval
Root Cause		FAULT CATEGORY						
Environment ☐	☐ No Re-verification	☐ Pressure/Forced	☐ Temperature/Cure	☐ Power Loss/Surge	☐ Positioned Wrong			
Design ☐	☐ Operator	☐ Bending	☐ Set-up	☐ Folio/Program	☐ Outside Dimensions			
Doc/Data ☐	☐ Offset/Setup	☐ Centre Not Concentric	☐ BOM/Route	☐ Grain	☐ Over/Under tolerance			
Equip/Tooling ☐	☐ Supplier	☐ Cracks	☐ Broken/Damage/Defect	☐ Weld	☐ Part Incorrect			
Handling/Pre ☐	☐ Training	☐ Crimp/Kink/Ripple/Wave	☐ Inspection Incomplete/Unqualified	☐ Wrong Stock Pulled	☐ Part Lost/Missing			
Material ☐	☐ Use for Testing	☐ Cuffs	☐ Contamination	☐ Out of Sequence	☐ Part Moved			
Internal Transport ☐	☐ Poor Information	☐ Crushing	☐ Countersink	☐ Off-set	☐ Drawing			
Tribal Knowledge ☐	☐ Rushing	☐ Heat Treat	☐ Cut Too Short	☐ Mislabeled	☐ Finish			
LOA ☐	☐ Product Improvement	☐ Wave/Twist in Tube	☐ Instructions Incomplete/Unclear	☐ Fit/Function	☐ Misread			
Substation ☐	☐ Process Improvement	☐ Marks/Chatter	☐ Drill Holes	☐ Misaligned/off center	☐ Turning Sequence			
Past Expiry Date ☐	☐ Manufacturing Process							
Misidentified ☐	☐ Past Due							
		OTHER : _____						

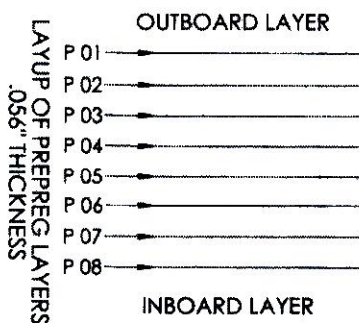
2



650.0411



650.0415



LAMINATE 1 - .006" (6 LAYERS CARBON FIBER)			
Ply	WARP ANGLE	MATERIAL	THICKNESS
01	NA	△	.004"
02	NA	△	.004"-.012"
03	0	△	.006"-.010" PER LAYER
04	90	△	
05	0	△	
06	90	△	
07	0	△	
08	90	△	

[illegible]

DQA: _____ Date: _____



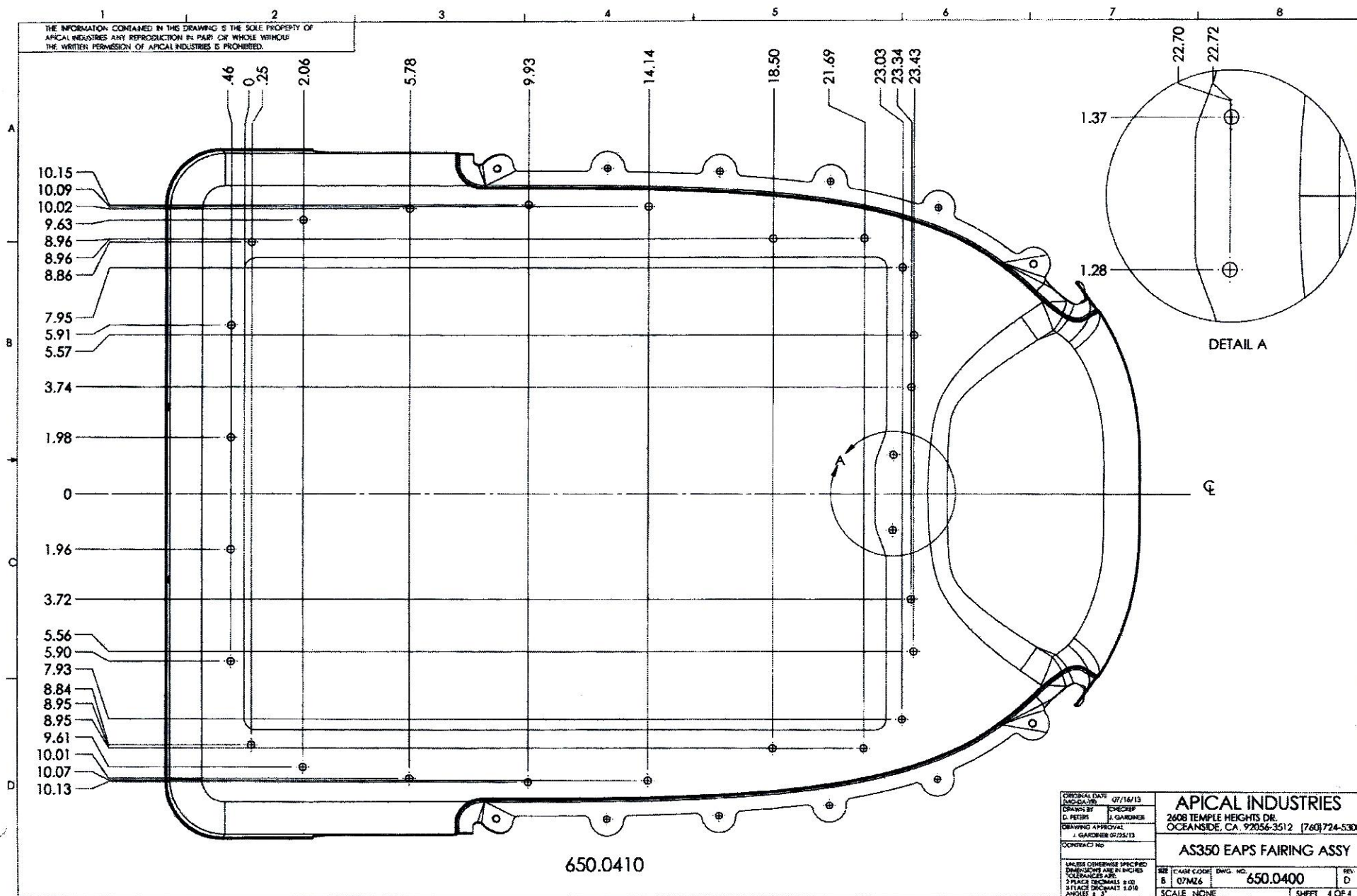
WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____		DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐		AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Skid-tube ☐</td> <td style="border: none;">Cross tube ☐</td> <td style="border: none;">Water Jet ☐</td> <td style="border: none;">Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Machining ☐</td> <td style="border: none;">Small Fab ☐</td> <td style="border: none;">Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td style="border: none;">Quality ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Thermoforming ☐</td> <td style="border: none;">Finishing ☐</td> <td style="border: none;">Rec/Store/Packaging ☐</td> <td style="border: none;">Other ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Large Fab ☐</td> <td style="border: none;">Composite ☐</td> <td style="border: none;">Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>						Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐	
Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐																						
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐																						
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐																						
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																							
Date :		Step #:		QTY Effective :			MRB (QSI042) Approval																		
Description Work Order Deviation				Disposition																					
								Completed By																	
								Lead hand / Supervisor Approval Verification																	
								QC / QA Coordinator Approval																	
Root Cause		FAULT CATEGORY																							
Environment ☐ Design ☐ Doc/Data ☐ Equip/Tooling ☐ Handling/Pre ☐ Material ☐ Internal Transport ☐ Tribal Knowledge ☐ LOA ☐ Substation ☐ Past Expiry Date ☐ Misidentified ☐	No Re-verification ☐ Operator ☐ Offset/Setup ☐ Supplier ☐ Training ☐ Use for Testing ☐ Poor Information ☐ Rushing ☐ Product Improvement ☐ Process Improvement ☐ Manufacturing Process ☐ Past Due ☐	Pressure/Forced ☐ Bending ☐ Centre Not Concentric ☐ Cracks ☐ Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐ Cuffs ☐ Crushing ☐ Heat Treat ☐ Wave/Twist in Tube ☐ Marks/Chatter ☐	Temperature/Cure ☐ Set-up ☐ BOM/Route ☐ Broken/Damage/Defect ☐ Inspection Incomplete/Unqualified ☐ Contamination ☐ Countersink ☐ Cut Too Short ☐ Instructions Incomplete/Unclear ☐ Drill Holes ☐	Power Loss/Surge ☐ Folio/Program ☐ Grain ☐ Weld ☐ Wrong Stock Pulled ☐ Out of Sequence ☐ Off-set ☐ Misabeled ☐ Fit/Function ☐ Misaligned/off center ☐	Positioned Wrong ☐ Outside Dimensions ☐ Over/Under tolerance ☐ Part Incorrect ☐ Part Lost/Missing ☐ Part Moved ☐ Drawing ☐ Finish ☐ Misread ☐ Turning Sequence ☐	OTHER : _____																			

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF APICAL INDUSTRIES. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF APICAL INDUSTRIES IS PROHIBITED.



DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____		DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐		AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Skid-tube ☐</td> <td style="border: none;">Cross tube ☐</td> <td style="border: none;">Water Jet ☐</td> <td style="border: none;">Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Machining ☐</td> <td style="border: none;">Small Fab ☐</td> <td style="border: none;">Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td style="border: none;">Quality ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Thermoforming ☐</td> <td style="border: none;">Finishing ☐</td> <td style="border: none;">Rec/Store/Packaging ☐</td> <td style="border: none;">Other ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Large Fab ☐</td> <td style="border: none;">Composite ☐</td> <td style="border: none;">Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>						Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐	
Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐																						
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐																						
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐																						
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																							
Date :		Step #:		QTY Effective :			MRB (QSI042) Approval																		
Description Work Order Deviation				Disposition																					
								Completed By																	
								Lead hand / Supervisor Approval Verification																	
								QC / QA Coordinator Approval																	
Root Cause		FAULT CATEGORY																							
Environment ☐ Design ☐ Doc/Data ☐ Equip/Tooling ☐ Handling/Pre ☐ Material ☐ Internal Transport ☐ Tribal Knowledge ☐ LOA ☐ Substation ☐ Past Expiry Date ☐ Misidentified ☐	No Re-verification ☐ Operator ☐ Offset/Setup ☐ Supplier ☐ Training ☐ Use for Testing ☐ Poor Information ☐ Rushing ☐ Product Improvement ☐ Process Improvement ☐ Manufacturing Process ☐ Past Due ☐	Pressure/Forced ☐ Bending ☐ Centre Not Concentric ☐ Cracks ☐ Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐ Cuffs ☐ Crushing ☐ Heat Treat ☐ Wave/Twist in Tube ☐ Marks/Chatter ☐	Temperature/Cure ☐ Set-up ☐ BOM/Route ☐ Broken/Damage/Defect ☐ Inspection Incomplete/Unqualified ☐ Contamination ☐ Countersink ☐ Cut Too Short ☐ Instructions Incomplete/Unclear ☐ Drill Holes ☐	Power Loss/Surge ☐ Folio/Program ☐ Grain ☐ Weld ☐ Wrong Stock Pulled ☐ Out of Sequence ☐ Off-set ☐ Misabeled ☐ Fit/Function ☐ Misaligned/off center ☐	Positioned Wrong ☐ Outside Dimensions ☐ Over/Under tolerance ☐ Part Incorrect ☐ Part Lost/Missing ☐ Part Moved ☐ Drawing ☐ Finish ☐ Misread ☐ Turning Sequence ☐	OTHER : ☐																			



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

Purchase Order ID PO32043

Purchase Order Date 4/14/2016
PO Print Date 10/27/2016

Page Number 3 of 8

Order From :

FDC COMPOSITES INC.
45 CHEMIN DE L'AEROPORT
LOCAL 26
ST. JEAN SUR RICHELIEU, QUEBEC J3B 7B5

VU-FDC001

Ship To : DART AEROSPACE LTD
1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

Contact Name
Vendor Phone

450-357-1344 Ext 303

Ship To Contact
Ship To Phone
Ship Via:
Ship Acct:

Buyer
Customer POID
Customer Tax #
Terms
Currency
FOB

Chantal Lavoie
10127-2607
Net 30
USD
Destination-Collect

8 650.0401P

AS350 Eaps Fairing
Assembly

11/10/2016

No

11/10/2016

1.00

Each

Line Total:

\$2,580.00

\$2,580.00

\$2,580.00

AS PER DWG 650.0401
B152509

8017-01-25

Line Total:

\$2,580.00

\$2,580.00

\$2,580.00

9 650.0401P

AS350 Eaps Fairing
Assembly

11/10/2016

No

11/10/2016

1.00

Each

Line Total:

\$2,580.00

\$2,580.00

\$2,580.00

AS PER DWG 650.0401
B152510

10 650.0401P

AS350 Eaps Fairing
Assembly

11/10/2016

No

11/10/2016

1.00

Each

AS PER DWG 650.0401
B152512

PO Instructions: QUOTE NO. 1239

Note:

10/27/2016

Shipping Order

24/01/2017

FDC Composites inc.
45, Chemin de L'Aéroport
Local 26
Saint-Jean-sur-Richelieu (QC)
J3B 7B5
Tel.: 450 357-1344

Order : 5765 Rev E
Reference : PO #32043/1
Ship : FOB USINE FDC PLANT

Customer: DART US

Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON
K6A 1K7

Ship To
Dart Aerospace
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON
K6A 1K7
Tel.: 1 613 632-9577

Item No.	Description	Qty	Qty. Delivere	B/O Qty
650.0401	PUREair Fairing Assembly PO item: 32043/1 Lot: 2016-12-07 Lot: 2016-12-05 Lot: 2016-12-02 FDC ID: DAE009-010 FDC ID: DAE010-009 FDC ID: DAE011-007 Lot: 2016-11-24 Lot: 2016-11-24 Lot: 2016-11-24 FDC ID: DAE009-006 ✓ FDC ID: DAE010-006 ✓ FDC ID: DAE011-006 ✓ Lot: 2016-11-29 Lot: 2016-12-08 Lot: 2016-12-06 FDC ID: DAE009-007 FDC ID: DAE010-010 FDC ID: DAE011-008	10	3	3

SP 17-01-25.
PD 11-01-25

Shipping : _____
Package No : _____
Merchandise Received: _____

Ref. : _____

CERTIFICATE OF CONFORMITY

Customer Name: Dart Aerospace.

Customer P/O Number: 32043

Revision : NC

PD 16.01.25

<u>PO Item</u>	<u>Qty</u>	<u>Part number ID</u>	<u>Description</u>	<u>Dwg number Assy</u>	<u>FDC ID</u>	<u>Lot</u>
1	3 (5,6 et 7 of 10)	650.0401	PUREair Fairing Assembly	650.0400 Rev D	DAE009-010	2016-12-07
					DAE010-009	2016-12-05
					DAE011-007	2016-12-02
					DAE009-006	2016-11-24
					DAE010-006	2016-11-24
					DAE011-006	2016-11-24
					DAE009-007	2016-11-29
					DAE010-010	2016-12-08
					DAE011-008	2016-12-06

I hereby certify that the workmanship, material and the processes used in the manufacture of the above part(s) supplied are in accordance with the requirements of the applicable Purchase Order.

Signature: 
Karim Malihy, Quality Manager

Date: 2017 Jan 24



Gamme de Fabrication

# LOT	2016-11-28
# SÉRIE(ID)	DAE008-###

Nom de Gamme :	EAPS ASSY
# de Gamme (et rev.) :	DAE008 Rev. NC
# dessin et nom pièce :	650.0400 REV. B EAPS FAIRING ASSY

Fiche suiveuse

PLAGE (ÉTAPES)	DÉPARTEMENTS	DESCRIPTION GÉNÉRALE	DATE SORTIE
[10-20]	PRÉPARATION	Nettoyer les pièces	#33 11 JAN 2017
[30-60]	ASSEMBLAGE	Installer les clicks bond et pré-assemblage	#33 11 JAN 2017
[210]	ENTREPOSAGE	Emballage et expédition	#9 12 JAN 2016

Gamme préparé par : _____ Jules Fournier
 Gamme vérifiée par : _____ Karim Malihy
 Gamme approuvée par : _____ Carl Béliveau
 Gamme révisée par : _____
 Date d'émission : _____ 2016-11-24

Approbation Qualité

Avant de produire le CofC, toutes les étapes et les informations requises des gammes subséquentes reliées à ce produit ont été complétées et remplies

Inspecteur

 Qualité

Informations à remplir :

Cases grises pâles

Inspection :

Cases grises foncées

Matériel, outillage et équipement auxiliaire

Matériel Requis (Nom abrégé)	Q'té de l'op.	Date d'expiration	Code FDC	Spécification et/ou identification
click bond		N/A	EXP400	CB6014CR3-1P
colle click bond			EXP689	CB250-50 ACRYLIC
Washer (14x)		N/A	COM398	NAS1149C0363R
Vis (12x)		N/A	COM399	AN526C1032R8
Nutplates (14x)		N/A	COM400	Click-Bond CB6014CR3-1P
Vis (2x)		N/A	COM402	AN526C1032R10

Sous-ensembles utilisés

No pièce	Description	FDC ID	Lot
650.0410	Fairing		
650.0411	Right Ejector Cover		
650.0412	Left Ejector Cover		

Équipement	Matériel auxiliaire	Santé et sécurité
		Sarrau Tyvek
		Lunettes de sécurité
		Soulier de protection

Documents auxiliaires	MPS	Description
	MPS-300-93-31-058	Inspection
	MPS-300-93-31-084	Protection/Entreposage
IAW MPP 120		Identification

Suivi des révisions

# de révision	Contenu de l'étape de la révision	Date de révision	Révisé par
NC	Subdivision de la gamme DAE009 - EAPS FAIRING Rev_B	2016-11-24	Jules Fournier

PRÉPARATION

#	Description	Références	Date et initiales	Temps estimé Temps réel
10	<u>NETTOYER LES PIÈCES.</u> <u>Nettoyer la surface à l'alcool</u>		#33 10 JAN 2017	E: R:

ASSEMBLAGE

#	Description	Références	Date et initiales	Temps estimé Temps réel
20	<u>Préparer la surface de collage des 14 nut plates en sablant au papier #180.</u>		#33 11 JAN 2017	E: R:
30	<u>Nettoyer la surface à l'alcool</u>		#33 11 JAN 2017	E: R:
40	<u>Coller les 14 nut plates Click-Bond avec la colle Acrylique</u>	Dessin 650.0400	#33 11 JAN 2017	E: R:
50	<u>Laisser sécher la colle 60 minutes.</u>		#33 11 JAN 2017	E: R:
60	<u>Valider l'assemblage en installant les EJECTOR COVERS</u> - Utiliser les vis AN526C1032R8 et AN526C1032R10 - Visser chaque vis seulement de quelques filets afin de ne pas déformer le collet des nutplates.	Dessin 650.040	#33 11 JAN 2017	E: R:
70	<u>EXPÉDITION ASSEMBLÉ À LA DEMANDE CLIENT</u> RS <u>Démonter les EJECTOR COVERS</u> Pour l'expédition assurez-vous de mettre dans un sac toute la quincaillerie requise pour l'assemblage : 12 x Vis AN526C1032R8 2 x Vis AN526C1032R10 14 Washers NAS1149C0363R <u>Dans un but de traçabilité, assurez-vous d'enregistrer le numéro de lot de chaque item expédié en page 2 de cette gamme.</u>		#33 11 JAN 2017	E: R:
80	<u>Point d'inspection inspecteur qualité</u> - Rinçage surface propre et exempte de poussière - Tous les items présents pour l'expédition		Inspecteur  Qualité	E: R:

ENTREPOSAGE				
#	Description	Matériaux	Date et initiales	Temps Estimé Temps réel
90	<u>Identification de la pièce</u>	IAW MPP 120	 2017-01-12	E: R:
100	<u>Emballer et entreposer la pièce.</u>	MPS-300- 93-31-084- NC	#9 12 JAN. 2016	E: R:
110	<u>Expédition</u>		#9 12 JAN. 2016	E: R:



Gamme de Fabrication

# LOT	2016-12-05
# SÉRIE(ID)	DAE009-009

Nom de Gamme :	EAPS FARING
# de Gamme (et rev.) :	DAE009 Rev. C
# dessin et nom pièce :	650.0410 REV.B EAPS FARING

Fiche suiveuse

PLAGE (ÉTAPES)	DÉPARTEMENTS	DÉSCRIPTION GÉNÉRALE	DATE SORTIE
[10-20]	PRÉPARATION	Découpe du prépreg et des périssables	#40 28 NOV. 2016
[30-60]	MOULAGE	Drapage du prépreg	#40 05 DEC. 2016
[70-90]	CUISSON	Cuisson de la pièce	#40 05 DEC. 2016
[100-130]	USINAGE	Détourage et perçage	#22 20 DEC. 2016
[140-150]	PEINTURE	Apprêter	#3 10 JAN. 2017
[160-]	PROTECTION	Identification et protection	#9 12 JAN. 2017

Gamme préparé par : _____ Arnaud Fournier
 Gamme vérifiée par : _____ Jules Fournier
 Gamme approuvée par : _____ Carl Béliveau
 Gamme révisée par : _____ Jules Fournier
 Date d'émission : _____ 2016-11-24

Approbation Qualité	
Avant de produire le CofC, toutes les étapes et les informations requises des gammes subséquentes reliées à ce produit ont été complétées et remplies	

Informations à remplir :

Cases grises pâles

Inspection :

Cases grises foncées

Matériel, outillage et équipement auxiliaire

Matériel Requis (Nom abrégé)	Foedot	Date d'expiration	Code FDC	Spécification et/ou identification
Prépreg Carbone	16 08 99	2017-07-07	FIB902	Aldila prepreg 3K 2X2-FR250B-204/40-50"
mesh cuivre	3-2754-1-16011	5-4 N/A	COM397	3CU-125A
Prépreg verre voile epoxy gris	17062	2017-08-03	RES214	Axiom AX 2140-50
primer GN44098	111117	2017-10-17	GEL855	primer aero
click bond	5016207A	N/A	EXP400	CB6014cr3-1P
colle click bond	2059441-04-01	2017-03-07	EXP689	CB250-50 ACRYLIC

Équipement	Matériel auxiliaire	Santé et sécurité
moule DAE009	Ruban Scellant	Sarrau Tyvek
Four	55NC (Agent démoulant)	Lunettes de sécurité
Système pour mise sous-vide (Four)	FMS sealer	Soulier de protection
Gabarit d'usinage	Big Blue Bag	
Valve de drainage	Feutre Bleeder/Breather	
	Peel ply	

Documents auxiliaires	MPS	Description
	MPS-300-93-31-013	Scellant FMS
	MPS-300-93-31-007	Agent démoulant 55NC
	MPS-300-93-31-020	Finition des rebords
	MPS-300-93-31-058	Inspection
	MPS-300-93-31-084	Protection/Entreposage

Suivi des révisions

# de révision	Contenu (et étape) de la révision	Date de révision	Révisé par
A	Modification de la méthode de découpe.	2016-11-07	Arnaud Fournier
B	correction du type de pré-preg. (voile de surface)	2016-11-22	Arnaud Fournier
C	Enlever la section Assemblage.	2016-11-24	Jules Fournier

PRÉPARATION

#	Description	Reference	Date et initiales	Temps estimé Temps réel																
10	<u>effectuer le test de pelage sur le moule pour valider leur traitement</u> - Si le ruban colle bien, effectuer le traitement du moule selon MPS-300-93-31-007 (Agent démoulant 55NC) et si nécessaire MPS-300-93-31-013 (Scellant FMS) - Répéter les opérations jusqu'à l'obtention de résultats positif aux tests de pelage	MPS-300-93-31-007 et MPS-300-93-31-013	#40 05 DEC 2016	E : R :																
20	<u>Découper les tissus suivant</u> - Utiliser les gabarits de découpe GAB EAPS-1-2-3-4-5 - Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page - Le carbone est balancé alors l'orientation 0°-90° n'a pas d'importance. <table><thead><tr><th>Qte</th><th>Tissus</th><th>Angle</th><th>Gabarit</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>Prepreg Verre (Axiom AX 2140-50)</td><td>N/A</td><td>G1-(G2x2)-G3</td></tr><tr><td>1</td><td>mesh cuivre (3CU-125A)</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr><tr><td>6</td><td>Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")</td><td>N/A</td><td>(G1x3)-(G2x12)-(G3x3)-(G4x3)-(G5x3)</td></tr></tbody></table>	Qte	Tissus	Angle	Gabarit	1	Prepreg Verre (Axiom AX 2140-50)	N/A	G1-(G2x2)-G3	1	mesh cuivre (3CU-125A)	N/A	N/A	6	Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")	N/A	(G1x3)-(G2x12)-(G3x3)-(G4x3)-(G5x3)	GAB EAPS 1-2-3-4-5	#40 28 NOV 2016	E : R :
Qte	Tissus	Angle	Gabarit																	
1	Prepreg Verre (Axiom AX 2140-50)	N/A	G1-(G2x2)-G3																	
1	mesh cuivre (3CU-125A)	N/A	N/A																	
6	Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")	N/A	(G1x3)-(G2x12)-(G3x3)-(G4x3)-(G5x3)																	
30	<u>Découper les périssables suivant</u> Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page <table><thead><tr><th>Qte</th><th>Matériau</th><th>Dimensions (mm)</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>Big Blue Bag (EXP100)</td><td></td></tr><tr><td>1</td><td>film perforé (RBG125-P3-001-60-200)</td><td></td></tr><tr><td>1</td><td>Peel ply (EXP561)</td><td></td></tr><tr><td>1</td><td>Bleeder (Airweave N10)</td><td></td></tr></tbody></table>	Qte	Matériau	Dimensions (mm)	1	Big Blue Bag (EXP100)		1	film perforé (RBG125-P3-001-60-200)		1	Peel ply (EXP561)		1	Bleeder (Airweave N10)			#40 28 NOV 2016	E : R :	
Qte	Matériau	Dimensions (mm)																		
1	Big Blue Bag (EXP100)																			
1	film perforé (RBG125-P3-001-60-200)																			
1	Peel ply (EXP561)																			
1	Bleeder (Airweave N10)																			

Moulage																																																			
#	Description	Referentes	Date et initiales	Temps estimé Temps réel																																															
40	<u>Faire le lay-up</u> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Séquence de plis</th> <th>Matériel</th> <th>Forme</th> <th>Angle</th> <th>Drapage</th> <th>Inspection</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10</td> <td>Veil</td> <td>Full</td> <td>N/A</td> <td>CB</td> <td rowspan="8">#1 05 DEC. 2016</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>Copper</td> <td>Full</td> <td>N/A</td> <td>CB</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>Carbone</td> <td>Full</td> <td>N/A</td> <td>CB</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>Carbone</td> <td>Full</td> <td>N/A</td> <td>CB</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>Carbone</td> <td>Full</td> <td>N/A</td> <td>CB</td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>Carbone</td> <td>Full</td> <td>N/A</td> <td>CB</td> </tr> <tr> <td>70</td> <td>Carbone</td> <td>Full</td> <td>N/A</td> <td>CB</td> </tr> <tr> <td>80</td> <td>Carbone</td> <td>Full</td> <td>N/A</td> <td>CB</td> </tr> </tbody> </table>	Séquence de plis	Matériel	Forme	Angle	Drapage	Inspection	10	Veil	Full	N/A	CB	#1 05 DEC. 2016	20	Copper	Full	N/A	CB	30	Carbone	Full	N/A	CB	40	Carbone	Full	N/A	CB	50	Carbone	Full	N/A	CB	60	Carbone	Full	N/A	CB	70	Carbone	Full	N/A	CB	80	Carbone	Full	N/A	CB			E: R:
Séquence de plis	Matériel	Forme	Angle	Drapage	Inspection																																														
10	Veil	Full	N/A	CB	#1 05 DEC. 2016																																														
20	Copper	Full	N/A	CB																																															
30	Carbone	Full	N/A	CB																																															
40	Carbone	Full	N/A	CB																																															
50	Carbone	Full	N/A	CB																																															
60	Carbone	Full	N/A	CB																																															
70	Carbone	Full	N/A	CB																																															
80	Carbone	Full	N/A	CB																																															
50	<u>Faire le montage sous vide</u> - Placer les périssables et la prise de vide - Vide minimal : 25inHg - Différentiel maximal accepté : 1inHg/5minutes - Faire vérifier le vide par un collègue Vide réel : <u>25</u> in Hg Différentiel réel : <u>09</u> in Hg		Initiale de l'opérateur #40 05 DEC. 2016 Initiale du vérificateur	E: R:																																															
60	<u>Faire inspecter le montage sous-vide</u> - Le sac est étanche et à la bonne pression ☒ - La valve est dans un pli du sac et elle ne touche pas à la pièce ☒ - Il n'y a pas de bridge ou de tension dans le sac ☒		JS 5 dec 2016	E: R:																																															

CUISSON				
#	Description	Referentes	Date et initiales	Temps estimé Temps réel
70	<u>Démarrer le four #2 selon la procédure affiché sur celui-ci</u> Courbe de cuisson EAPS *ATTENTION : IL EST PRÉFÉRABLE D'AVOIR PLUSIEURS PIÈCES À CETTE ÉTAPE AVANT DE PARTIR LA CUISSON POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE		#40 05 DEC. 2016	E: R:

80	<u>Démouler et identifier la pièce</u> - Identification : # de lot (date de début) – # de série ID - Ex : (AAAAMMJJ) – (VIA001-XXX) - Écrire l'identification sur un ruban à masquer et coller sur la pièce		#40 05 DEC. 2016	E : R :
90	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité) :</u> - La pièce ne contient pas de bulles d'air majeur ☒ - Aucune délamination ☒			E : R :

USINAGE

#	Description	References	Date et Initiales	Temps estimé Temps réel
100	<u>Tracer la ligne de trime au feutre à pointe mince.</u>		#22 20 DEC. 2016	
110	<u>Découper puis percer la pièce:</u> - Suivre la ligne de trime avec une lame au diamant. - Pré-percer les prés trous avec une mèche à petit diamètre #40 (0,098 po.). - Agrandir les trous avec une mèche de diamètre selon le dessin.	Perceuse à colonne Dessin 650.0400	#22 20 DEC. 2016	E : R :
120	<u>sabler et finir la surface extérieure</u> Utiliser un papier sablé # 180		#22 20 DEC. 2016	E : R :
130	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité) :</u> - Aucun défaut majeur ☒ - La pièce n'a pas de rebords coupants ☒			E : R :

PEINTURE

#	Description	References	Date et Initiales	Temps estimé Temps réel
140	<u>Apprêter la pièce avec le primer 44GN098</u>		#5 10 JAN. 2017	E : R :
150	<u>Point d'inspection fini de surface (inspecteur qualité) :</u> - Aucun pinhole - Surface entièrement couverte			E : R :

ENTREPOSAGE				
#	Description	Références	Date et initiales	Temps estimé Temps réel
160	<u>protéger, identifier et entreposer la pièce.</u>	MPS-300- 93-31-084- NC	#9 12 JAN 2015	E : R :



Gamme de Fabrication

# LOT	2016-12-01
# SÉRIE(ID)	DAE010-001
	DAE011-001

Nom de Gamme :	EJECTOR COVER
# de Gamme (et rev.) :	DAE010-DAE011 Rev. B
# dessin et nom pièce :	650.0411 REV.B RIGHT EJECTOR COVER ☒
	650.0412 REV.B LEFT EJECTOR COVER ☐

Fiche suiveuse

PLAGE (ÉTAPES)	DÉPARTEMENTS	DESCRIPTION GÉNÉRALE	DATE SORTIE
[10-20]	PRÉPARATION	Découpe du prepreg et des périssables	#40 28 NOV. 2016
[30-60]	MOULAGE	Drapage du prepreg	#40 01 DEC. 2016
[70-90]	FOUR	Cuisson de la pièce	#40 01 DEC. 2016
[100-140]	USINAGE	Détourage et perçage	#30 20 DEC. 2016
[150-160]	FINITION	Primer et peinture	#3 10 JAN. 2017
[170]	EXPÉDITION	Emballage	#9 12 JAN. 2016

Gamme préparé par : _____ Arnaud Fournier
 Gamme vérifiée par : _____ Jules Fournier
 Gamme approuvée par : _____ Carl Béliveau
 Gamme révisée par : _____ Arnaud Fournier
 Date d'émission : _____

Approbation Qualité	
Avant de produire le CofC, toutes les étapes et les informations requises des gammes subséquentes reliées à ce produit ont été complétées et remplies	Inspecteur Qualité

Informations à remplir : Cases grises pâles

Inspection : Cases grises foncées

Matériel, outillage et équipement auxiliaire

Matériel Requis (Nom abrégé)	# de lot	Date d'expiration	Code FDC	Spécification et/ou identification
Prepreg Carbone	16-0899	2017-07-07	FIB902	Aldila prepreg 3K 2X2-FR250B-204/40-50"
Copper mesh	3-27541-160154	N/A	COM397	3CU-125A
Prépreg verre voile epoxy gris	17062	2017-02-03	RES214	Axiom AX 2140-50
primer GN44098	11117	2017-10-17	GEL855	primer aero
Spacer (2x)	N/A	N/A	COM401	McMaster 85625K23
Plastic Welder	N/A	N/A	EXP687	Devcon no. 22045

Équipement	Matériel auxiliaire	Santé et sécurité
Moule DAE010	Ruban Scellant	Sarrau Tyvek
Four	55NC (Agent démoulant)	Lunettes de sécurité
Système pour mise sous-vide (Four)	FMS sealer	Soulier de protection
Gabarit d'usinage	Big Blue Bag	
Valve de drainage	Feutre Bleeder/Breather	
	Peel ply	

Documents auxiliaires	MPS	Description
	MPS-300-93-31-013	Scellant FMS
	MPS-300-93-31-007	Agent démoulant 55NC
	MPS-300-93-31-020	Finition des rebords
	MPS-300-93-31-058	Inspection
	MPS-300-93-31-084	Protection/Entreposage

Suivi des révisions

# de révision	Contenu et étapes de la révision	Date de révision	Révisé par
A	Modification de la méthode de découpe.	2016-11-07	Arnaud Fournier
B	correction du type de pré-preg. (voile de surface)	2016-11-22	Arnaud Fournier

PRÉPARATION

#	Description	Références	Date et Initials	Temps estimé Temps réel																
10	<u>effectuer le test de pelage sur le moule pour valider leur traitement</u> - Si le ruban colle bien, effectuer le traitement du moule selon MPS-300-93-31-007 (Agent démoulant 55NC) et si nécessaire MPS-300-93-31-013 (Scellant FMS) - Répéter les opérations jusqu'à l'obtention de résultats positif aux tests de pelage	MPS-300-93-31-007 et MPS-300-93-31-013	#40 01 DEC 2016	E : R :																
20	<u>Découper les tissus suivant</u> - Utiliser les gabarits de découpe GAB-EAPS-4-5-6 - Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page. - Le carbon est balancé alors l'orientation 0°-90° n'a pas d'importance <table><thead><tr><th>Qte</th><th>Tissu</th><th>Angle</th><th>Gabarit</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>Prepreg verre (Axiom AX 2140-50)</td><td>N/A</td><td>G6-G7-G8</td></tr><tr><td>1</td><td>Mesh cuivre (3CU-125A)</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr><tr><td>6</td><td>Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")</td><td>N/A</td><td>6x (G6-G7-G8)</td></tr></tbody></table>	Qte	Tissu	Angle	Gabarit	1	Prepreg verre (Axiom AX 2140-50)	N/A	G6-G7-G8	1	Mesh cuivre (3CU-125A)	N/A	N/A	6	Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")	N/A	6x (G6-G7-G8)	GAB-EAPS-6-7-8	#40 28 NOV 2016	E : R :
Qte	Tissu	Angle	Gabarit																	
1	Prepreg verre (Axiom AX 2140-50)	N/A	G6-G7-G8																	
1	Mesh cuivre (3CU-125A)	N/A	N/A																	
6	Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")	N/A	6x (G6-G7-G8)																	
30	<u>Découper les périssables suivant</u> Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page <table><thead><tr><th>Qte</th><th>Matériau</th><th>Dimensions (po)</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>Big Blue Bag (EXP100)</td><td>60" x 25"</td></tr><tr><td></td><td>film perforé (RBG125-P3-001-60-200)</td><td>36" x 20"</td></tr><tr><td>1</td><td>Peel ply (EXP561)</td><td>36" x 20"</td></tr><tr><td>1</td><td>Bleeder (Airweave N10)</td><td>36" x 20"</td></tr></tbody></table>	Qte	Matériau	Dimensions (po)	1	Big Blue Bag (EXP100)	60" x 25"		film perforé (RBG125-P3-001-60-200)	36" x 20"	1	Peel ply (EXP561)	36" x 20"	1	Bleeder (Airweave N10)	36" x 20"		#40 28 NOV 2016	E : R :	
Qte	Matériau	Dimensions (po)																		
1	Big Blue Bag (EXP100)	60" x 25"																		
	film perforé (RBG125-P3-001-60-200)	36" x 20"																		
1	Peel ply (EXP561)	36" x 20"																		
1	Bleeder (Airweave N10)	36" x 20"																		

Moulage

#	Description	References	Date et Initiales	Temps estimé Temps réel																																									
40	<u>Faire le lay-up suivant</u> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Sequence de plis</th> <th>Matériau</th> <th>Angle</th> <th>Drapage</th> <th>Inspection</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10</td> <td>Voile gris</td> <td>N/A</td> <td>CD</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>Mesh</td> <td>N/A</td> <td>CD</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>CD</td> <td rowspan="5">AF 2016-12-01</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>CD</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>CD</td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>CD</td> </tr> <tr> <td>70</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>CD</td> </tr> <tr> <td>80</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>CD</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Sequence de plis	Matériau	Angle	Drapage	Inspection	10	Voile gris	N/A	CD	20	20	Mesh	N/A	CD	20	30	Carbone	N/A	CD	AF 2016-12-01	40	Carbone	N/A	CD	50	Carbone	N/A	CD	60	Carbone	N/A	CD	70	Carbone	N/A	CD	80	Carbone	N/A	CD				E: R:
Sequence de plis	Matériau	Angle	Drapage	Inspection																																									
10	Voile gris	N/A	CD	20																																									
20	Mesh	N/A	CD	20																																									
30	Carbone	N/A	CD	AF 2016-12-01																																									
40	Carbone	N/A	CD																																										
50	Carbone	N/A	CD																																										
60	Carbone	N/A	CD																																										
70	Carbone	N/A	CD																																										
80	Carbone	N/A	CD																																										
50	<u>Faire le montage sous vide</u> - Placer les périssables et la prise de vide - Vide minimal : 25inHg - Différentiel maximal accepté : 1inHg/5minutes - Faire vérifier le vide par un collègue Vide réel : <u>25</u> in Hg Différentiel réel : <u>0</u> in Hg		Initiale de l'opérateur #40 01 DEC 2016 Initiale du vérificateur AF 2016-12-01	E: R:																																									
60	<u>Faire inspecter le montage sous-vide</u> - Le sac est étanche et à la bonne pression ☒ - Le sac ou la pièce n'ont pas de bridge ☒ - La valve est dans une pli du sac ☒		AF 2016-12-01	E: R:																																									

CUISSON

#	Description	References	Date et Initiales	Temps estimé Temps réel
70	<u>Démarrer le four #2 selon la procédure affiché sur celui-ci</u> - Courbe de cuisson EAPS *ATTENTION : IL EST PRÉFÉRABLE D'AVOIR PLUSIEURS PIÈCES À CETTE ÉTAPE AVANT DE PARTIR LA CUISSON POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE		#40 01 DEC 2016	E: R:

80	<u>Démouler et identifier la pièce</u> - Identification : # de lot (date de début) – # de série ID - Ex : (AAAAMMJJ) – (VIA001-XXX) - Écrire l'identification sur un ruban à masquer et coller sur la pièce		#40 02 DEC 2016	E : R :
90	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité) :</u> - La pièce ne contient pas de bulles d'air majeur ☒ - Aucune délamination ☒ - Pas de zone riche en résine ☒			

USINAGE

#	Description	Références	Date et Initiales	Temps estimé Temps réel
100	<u>Tracer la ligne de trime au feutre à pointe mince.</u>		#30 20 DEC 2016	E : R :
110	<u>Découper puis percer la pièce:</u> - Suivre la ligne de trime avec une lame au diamant. - Pré-percer les prés trous avec une mèche à petit diamètre #40 (0,098 po.). - Agrandir les trous avec une mèche de diamètre selon le dessin.	Perçuse à colonne Dessin 650.0400	#30 20 DEC 2016	E : R :
120	<u>Coller le morceau de polycarbonate de forme oblong sur le devant de la pièce selon le dessin.</u> - Utiliser la colle Plastic Welder de Devcon - Laisser sécher la colle 60 minutes	Dessin 650.0400	#33 22 DEC 2016	E : R :
130	<u>Sabler et finir la surface extérieure</u> Utiliser un papier sablé # 180			E : R :
140	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité) :</u> - Aucun défaut majeur ☒ - La pièce n'a pas de rebords coupants ☒			

PRIMER				
#	Description	Références	Date et Initiales	Temps estimé Temps réel
150	<u>Apprêter la pièce au primer GN44098</u>		#3 10 JAN. 2017	E : R :
160	Point d'inspection fini de surface (inspecteur qualité) • Aucun pincé, noie • Surface entièrement soignée		Inspecteur  Qualité	E : R :

160101-18

ENTREPOSAGE				
#	Description	Références	Date et Initiales	Temps estimé Temps réel
170	<u>Emballer et entreposer la pièce.</u>		#9 12 JAN. 2016	E : R :



Gamme de Fabrication

# LOT	2016-12-08
# SÉRIE(ID)	DAE010-###
	DAE011-###

Nom de Gamme :	EJECTOR COVER
# de Gamme (et rev.) :	DAE010-DAE011 Rev. B
# dessin et nom pièce :	650.0411 REV.B RIGHT EJECTOR COVER ☐
	650.0412 REV.B LEFT EJECTOR COVER ☒

Fiche suiveuse

PLAGE (ÉTAPES)	DÉPARTEMENTS	DESCRIPTION GÉNÉRALE	DATE SORTIE
[10-20]	PRÉPARATION	Découpe du prepreg et des périssables	#40 28 NOV 2016
[30-60]	MOULAGE	Drapage du prepreg	#40 08 DEC 2016
[70-90]	FOUR	Cuisson de la pièce	#40 08 DEC 2016
[100-140]	USINAGE	Détourage et perçage	#30 22 DEC 2016
[150-160]	FINITION	Primer et peinture	#3 10 JAN 2017
[170]	EXPÉDITION	Emballage	#9 12 JAN 2016

Gamme préparé par : _____ Arnaud Fournier
 Gamme vérifiée par : _____ Jules Fournier
 Gamme approuvée par : _____ Carl Béliveau
 Gamme révisée par : _____ Arnaud Fournier
 Date d'émission : _____

Approbation Qualité

Avant de produire le CofC, toutes les étapes et les informations requises des gammes subséquentes reliées à ce produit ont été complétées et remplies

Inspecteur

 Qualité

Informations à remplir : Cases grises pâles

Inspection : Cases grises foncées

Matériel, outillage et équipement auxiliaire

Matériel Requis (Nom abrégé)	# de lot	Date d'expiration	Code FDC	Spécification et/ou identification
Prepreg Carbone	16-0899	2017-09-07	FIB902	Aldila prepreg 3K 2X2-FR250B-204/40-50"
Copper mesh	3 27541-16054	N/A	COM397	3CU-125A
Prépreg verre voile epoxy gris	2062	2017-03-03	RES214	Axiom AX 2140-50
primer GN44098	11117	2017-10-17	GEL855	primer aero
Spacer (2x)	N/A	N/A	COM401	McMaster 85625K23
Plastic Welder	N/A	N/A	EXP687	Devcon no. 22045

Équipement	Matériel auxiliaire	Santé et sécurité
Moule DAE010	Ruban Scellant	Sarrau Tyvek
Four	55NC (Agent démoulant)	Lunettes de sécurité
Système pour mise sous-vide (Four)	FMS sealer	Soulier de protection
Gabarit d'usinage	Big Blue Bag	
Valve de drainage	Feutre Bleeder/Breather	
	Peel ply	

Documents auxiliaires	MPS	Description
	MPS-300-93-31-013	Scellant FMS
	MPS-300-93-31-007	Agent démoulant 55NC
	MPS-300-93-31-020	Finition des rebords
	MPS-300-93-31-058	Inspection
	MPS-300-93-31-084	Protection/Entreposage

Suivi des révisions

# de révision	Contenu (et état) de la révision	Date de révision	Révisé par
A	Modification de la méthode de découpe.	2016-11-07	Arnaud Fournier
B	correction du type de pré-preg. (voile de surface)	2016-11-22	Arnaud Fournier

PRÉPARATION

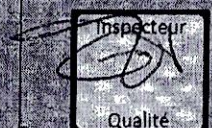
#	Description	Références	Date et initiales	Temps estimé Temps réel																
10	<u>effectuer le test de pelage sur le moule pour valider leur traitement</u> - Si le ruban colle bien, effectuer le traitement du moule selon MPS-300-93-31-007 (Agent démoulant 55NC) et si nécessaire MPS-300-93-31-013 (Scellant FMS) - Répéter les opérations jusqu'à l'obtention de résultats positif aux tests de pelage	MPS-300-93-31-007 et MPS-300-93-31-013	#40 08 DEC 2016	E : R :																
20	<u>Découper les tissus suivant</u> - Utiliser les gabarits de découpe GAB-EAPS-4-5-6 - Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page. - Le carbon est balancé alors l'orientation 0°-90° n'a pas d'importance <table><thead><tr><th>Qte</th><th>Tissu</th><th>Angle</th><th>Gabarit</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>Prepreg verre (Axiom AX 2140-50)</td><td>N/A</td><td>G6-G7-G8</td></tr><tr><td>1</td><td>Mesh cuivre (3CU-125A)</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr><tr><td>6</td><td>Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")</td><td>N/A</td><td>6x (G6-G7-G8)</td></tr></tbody></table>	Qte	Tissu	Angle	Gabarit	1	Prepreg verre (Axiom AX 2140-50)	N/A	G6-G7-G8	1	Mesh cuivre (3CU-125A)	N/A	N/A	6	Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")	N/A	6x (G6-G7-G8)	GAB-EAPS-6-7-8	#40 28 NOV 2016	E : R :
Qte	Tissu	Angle	Gabarit																	
1	Prepreg verre (Axiom AX 2140-50)	N/A	G6-G7-G8																	
1	Mesh cuivre (3CU-125A)	N/A	N/A																	
6	Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")	N/A	6x (G6-G7-G8)																	
30	<u>Découper les périssables suivant</u> Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page <table><thead><tr><th>Qte</th><th>Matériau</th><th>Dimensions (po)</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>Big Blue Bag (EXP100)</td><td>60" x 25"</td></tr><tr><td></td><td>film perforé (RBG125-P3-001-60-200)</td><td>36" x 20"</td></tr><tr><td>1</td><td>Peel ply (EXP561)</td><td>36" x 20"</td></tr><tr><td>1</td><td>Bleeder (Airweave N10)</td><td>36" x 20"</td></tr></tbody></table>	Qte	Matériau	Dimensions (po)	1	Big Blue Bag (EXP100)	60" x 25"		film perforé (RBG125-P3-001-60-200)	36" x 20"	1	Peel ply (EXP561)	36" x 20"	1	Bleeder (Airweave N10)	36" x 20"		#40 28 NOV 2016	E : R :	
Qte	Matériau	Dimensions (po)																		
1	Big Blue Bag (EXP100)	60" x 25"																		
	film perforé (RBG125-P3-001-60-200)	36" x 20"																		
1	Peel ply (EXP561)	36" x 20"																		
1	Bleeder (Airweave N10)	36" x 20"																		

Moulage

#	Description	References	Date et initiales	Temps estimé	Temps réel																																						
40	<u>Faire le lay-up suivant</u>																																										
	<table><thead><tr><th>Séquence de plis</th><th>Matériel</th><th>Angle</th><th>Drabage</th><th>Inspection</th></tr></thead><tbody><tr><td>10</td><td>Voile gris</td><td>N/A</td><td>CD</td><td rowspan="8">AF 2016-12-08</td></tr><tr><td>20</td><td>Mesh</td><td>N/A</td><td>CD</td></tr><tr><td>30</td><td>Carbone</td><td>N/A</td><td>CD</td></tr><tr><td>40</td><td>Carbone</td><td>N/A</td><td>CD</td></tr><tr><td>50</td><td>Carbone</td><td>N/A</td><td>CD</td></tr><tr><td>60</td><td>Carbone</td><td>N/A</td><td>CD</td></tr><tr><td>70</td><td>Carbone</td><td>N/A</td><td>CD</td></tr><tr><td>80</td><td>Carbone</td><td>N/A</td><td>CD</td></tr></tbody></table>	Séquence de plis	Matériel	Angle	Drabage	Inspection	10	Voile gris	N/A	CD	AF 2016-12-08	20	Mesh	N/A	CD	30	Carbone	N/A	CD	40	Carbone	N/A	CD	50	Carbone	N/A	CD	60	Carbone	N/A	CD	70	Carbone	N/A	CD	80	Carbone	N/A	CD				
	Séquence de plis	Matériel	Angle	Drabage	Inspection																																						
	10	Voile gris	N/A	CD	AF 2016-12-08																																						
	20	Mesh	N/A	CD																																							
	30	Carbone	N/A	CD																																							
	40	Carbone	N/A	CD																																							
	50	Carbone	N/A	CD																																							
	60	Carbone	N/A	CD																																							
70	Carbone	N/A	CD																																								
80	Carbone	N/A	CD																																								
50	<u>Faire le montage sous vide</u> - Placer les périssables et la prise de vide - Vide minimal : 25inHg - Différentiel maximal accepté : 1inHg/5minutes - Faire vérifier le vide par un collègue Vide réel : <u>25</u> in Hg Différentiel réel : <u>10</u> in Hg			Initiale de l'opérateur #40 08 DEC 2016 Initiale du vérificateur 2016-12-08	E : R :																																						
60	<u>Faire inspecter le montage sous-vide</u> - Le sac est étanche et à la bonne pression ☒ - Le sac ou la pièce n'ont pas de bridge ☒ - La valve est dans une pli du sac ☒			2016-12-08	E : R :																																						

CUISSON

#	Description	References	Date et initiales	Temps estimé Temps réel
70	<u>Démarrer le four #2 selon la procédure affiché sur celui-ci</u> - Courbe de cuisson EAPS *ATTENTION : IL EST PRÉFÉRABLE D'AVOIR PLUSIEURS PIÈCES À CETTE ÉTAPE AVANT DE PARTIR LA CUISSON POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE		#40 08 DEC 2016	E : R :

80	<u>Démouler et identifier la pièce</u> - Identification : # de lot (date de début) – # de série ID Ex : (AAAAMMJJ) – (VIA001-XXX) - Écrire l'identification sur un ruban à masquer et coller sur la pièce		#40 12 DEC 2016	E : R :
90	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité) :</u> - La pièce ne contient pas de bulles d'air majeur ☒ - Aucune délamination ☒ - Pas de zone riche en résine ☒		 Inspecteur Qualité	

USINAGE

#	Description	References	Date et initiales	Temps estimé Temps réel
100	<u>Tracer la ligne de trime au feutre à pointe mince.</u>		#30 22 DEC 2016	E : R :
110	<u>Découper puis percer la pièce:</u> - Suivre la ligne de trime avec une lame au diamant. - Pré-percer les prés trous avec une mèche à petit diamètre #40 (0,098 po.). - Agrandir les trous avec une mèche de diamètre selon le dessin.	Perçuseuse à colonne Dessin 650.0400	#30 22 DEC 2016	E : R :
120	<u>Coller le morceau de polycarbonate de forme oblong sur le devant de la pièce selon le dessin.</u> - Utiliser la colle Plastic Welder de Devcon - Laisser sécher la colle 60 minutes	Dessin 650.0400	#33 22 DEC 2016	E : R :
130	<u>Sabler et finir la surface extérieure</u> Utiliser un papier sablé # 180			E : R :
140	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité) :</u> - Aucun défaut majeur ☒ - La pièce n'a pas de rebords coupants ☒		 Inspecteur Qualité	

PRIMER				
#	Description	Références	Date et initiales	Temps estimé Temps réel
150	<u>Apprêter la pièce au primer GN44098</u>		#3 10 JAN. 2017	E : R :
160	<u>Point d'inspection fini de surface (inspecteur qualité)</u> • Aucun pneu hole ☒ • Surface entièrement louverée ☒		Inspecteur  Qualité	E : R :

2017-01-10

ENTREPOSAGE				
#	Description	Références	Date et initiales	Temps estimé Temps réel
170	<u>Emballer et entreposer la pièce.</u>		#9 12 JAN. 2016	E : R :